Manual do Proprietário.

ASI 25 / ASI 40 / ASI 80 / ASI 120 / ASI 160.

Bantec Indústria e Comercio de Equipamentos Industriais Ltda.
Av. Soma Nº723- Pq. Manoel de Vasconcelos -Sumaré – SP
Cep: 13 174 540 fone/fax 19 3873 4668
Cnpj. 04.858.209/0001-41

Índice.

Bantec Indústria e Comercio de Equipamentos Industriais Ltda.
Av. Soma Nº723- Pq. Manoel de Vasconcelos -Sumaré – SP
Cep: 13 174 540 fone/fax 19 3873 4668
Cnpj. 04.858.209/0001-41

Manual de Instruções.

Não deixe de seguir a risca todas as instruções contidas neste manual, elas são imprescindíveis para o perfeito funcionamento de seu equipamento; proteção contra acidentes e para a validade da respectiva garantia Supremax.

1- Apresentação.

Nossas amassadeiras de farinha possuem design arrojado, desempenho estável. São robustas, duráveis e de alta eficiência. Tachos e batedores em aço inoxidável. Ela usa a velocidade diferencial entre o tacho e os batedores para empurrar, puxar, pressionar e amassar a massa, deixando uma mistura homogênea e aumento de absorção de líquidos criando boas condições para produzir pães e outros alimentos com alta qualidade.

2- Características técnicas.

Potência dos Motores 220v ou 380v						
Capacidade kg em massa	25 kg	40 kg	80 kg	120 kg	160 Kg	240 Kg
Tipo de alimentação (Trif)	220/380v	220/380v	220/380v	220/380v	220/380v	220/380v
Freqüência de alimentação	60hz	60hz	60hz	60hz	60hz	60hz
Potência com baixa velocidade (KW)	2,2	4	5,5	9	12	13
Potência com alta velocidade (KW)	1,1	1,5	2,2	4	5	7,5
Potência com baixa velocidade (Cv)	3	5	7,3	12	16	17
Potência com alta velocidade (Cv)	1,5	2	3	5	6,5	10

Relação de Correias para manutenção.		
Modelo	**Especificação das correias do Garfo**	**Quant.**
Asi 25	**Correia Polyflex 7M 1250**	**5**
Asi 40	**Correias Polyflex 7M 1400**	**6**
Asi 80	**Correias Polyflex 7M 1400**	**8**
Asi 120	**Correias Polyflex 11M 2000**	**7**
Asi 160	**Correias Polyflex 11M 2000**	**7**

Relação de rolamentos para manutenção.		
Modelo	**Especificação dos rolamentos do Garfo**	**Quant**
Asi 25	**Rolamento 6209 LU**	**1**
	Rolamento 6211 LU	**1**
Asi 40	**Rolamento 6209 LU**	**1**
	Rolamento 6211 LU	**1**
Asi 80	**Rolamento 6210 LU**	**1**
	Rolamento 6311 LU	**1**
Asi 120	**Rolamento 6212 LU**	**1**
	Rolamento 6313 LU	**1**
Asi 160	**Rolamento 6212 LU**	**1**
	Rolamento 6313 LU	**1**

Relação de rolamentos para manutenção.		
Modelo	**Especificação dos rolamentos do Bacia**	**Quant.**
Asi 25	**Rolamento 6209 LU**	2
Asi 40	**Rolamento 6209 LU**	2
Asi 80	**Rolamento 6210 LU**	3
Asi 120	**Rolamento 6313 LU**	3
Asi 160	**Rolamento 6313 LU**	3

Relação de rolamentos para manutenção.		
Modelo	**Especificação dos rolamentos intermediários.**	**Quant.**
Asi 25	**Rolamento 6206 LU**	**2**
Asi 40	**Rolamento 6206 LU**	**2**
Asi 80	**Rolamento 6206 LU**	**2**
Asi 120	**Rolamento 6306 LU**	**2**
Asi 160	**Rolamento 6306 LU**	**2**

3- Instalação.

- A amassadeira deve ser instalada em local seco e ventilado, onde não haja condições para corrosão e com o nível do piso plano. O piso onde ela deverá ser instalada deve resistir até 500kg de pressão e não mais com 5° de inclinação. Deve-se também respeitar uma distância mínima de 15cm de outro aparelho e/ou máquina para sua melhor refrigeração.
- Colocam-se dois parafusos de fixação na abertura do ângulo de ramificação, duas porcas, uma no topo de um ângulo e outro inferior. Ajuste a porca na parte inferior para nivelar a máquina.
- Conexão de energia: esta máquina usa a fonte de alimentação 3-220 ou 380, com um cabo de alimentação de 4 fios. A máquina deve ser separada por 30ª do interruptor. Núcleo de linha marcado L1, L2, L3, respectivamente conectados de energia trifásica, núcleo de linha “T” deve ligar ao fio terra, linha marcada com ⏚ liga elétrica.

Depuração: após verificar se a conexão de energia está correta ligue o botão para rotação.

Notas:

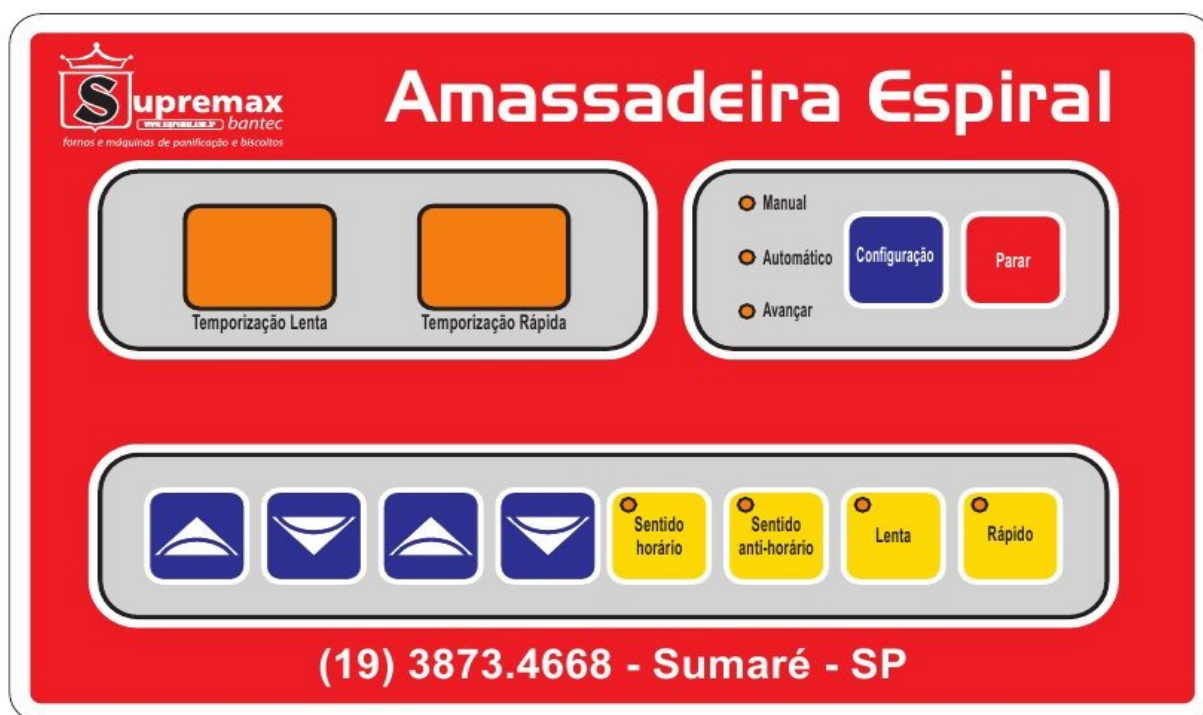
- Quando pressionado o botão de emergência, este bloqueia o funcionamento da máquina. Para que volte ao normal girar o botão na direção indicada pela seta e em seguida acionar o rearme (botão azul) e retornar ao funcionamento. Nunca puxar este botão para fora.
- Esta máquina tem rede de segurança para controlar o circuito eletrônico. Caso haja alguma interferência na rede elétrica a máquina para automaticamente. Estabelecendo a rede elétrica a máquina deverá ser reiniciada.
- A amassadeira só é iniciada na velocidade baixa para então passar a velocidade alta. Ela não inicia seu funcionamento na velocidade alta.

4 - Dispositivos de Segurança.

- A maquina possui um sistema de intertravamento que impede o acesso à área de trabalho durante o período de funcionamento da maquina, e relê de monitoramento duplo canal conforme norma NR-12.

5 - Operação.

- Levantar a grade de proteção.
- Colocar as matérias primas (farinha, açúcar, etc.) e iniciar em velocidade baixa.
- Se iniciar colocando farinha em velocidade alta, esta sairá do tacho. Normalmente o tempo de mistura em baixa velocidade é de 8 minutos e com velocidade alta é de 5 minutos, dependendo do tipo de produto.
- A adição de água geralmente é de 55-60% dependendo da qualidade dos produtos e do tipo de massa que se quer fabricar.

Esquema do Painel de Operação da Amassadeira

5.1 - Procedimentos operacionais: após ligar energia.

Operação Manual

- Pressionar os botões “lento” e “rápido” ao mesmo tempo. Tacho e cilindro começam a funcionar lento, neste momento pressionar o botão de alta velocidade e o tacho muda de lento para alta velocidade. O indicador de velocidade lenta apagará e o de alta ficará aceso. Caso contrário, também pode trocar de baixa velocidade para alta; neste processo não precisa passar pelo botão “início”. Para interromper o processo de velocidade lenta ou baixa, basta clicar no botão “parar” e a luz indicadora da velocidade se apagará.
- Quando a máquina estiver parada, pressione a chave no sentido horário e a luz acenderá. Neste momento o cilindro da máquina não gira no sentido horário; somente quando você pressionar o botão de velocidade “lento” é que o tacho e o cilindro giram simultaneamente.

  Nota: quando o tacho funciona em alta velocidade o botão de “reverso” não funciona.
- Quando a máquina está parada, pressionar o botão de reverso e a luz acenderá ao mesmo tempo e o tacho funcionará na velocidade lenta.

  Nota: o marcador de tempo não funciona no manual; só funciona no automático.

Operação automática

- Quando a máquina estiver parada pressionar o botão automático e o indicador acenderá. Configurar o tempo de função baixa e/ou alta e pressionar o botão início e o indicador acenderá e a operação automática começa. O tacho trabalhará na velocidade lenta e o cilindro vai girar no sentido horário; o marcador de tempo da velocidade baixa marcará o tempo configurado e, ao final deste tempo, a velocidade muda de lenta para rápida automaticamente, desligando o indicador de lenta automaticamente. O indicador de velocidade rápida acenderá e o marcador de tempo da velocidade rápida começa a cronometrar. O cronômetro de indicação de velocidade rápida começa a piscar com 10 segundos antes da programação terminando o ciclo automático. O indicador automático apagará terminando o ciclo.

6-Limpeza.

- Após terminar o funcionamento, deve-se limpar a máquina para garantir a qualidade do próximo produto a ser fabricado.
- Proibido lavar a máquina com esguicho e/ou mangueira de água.
- Proibido lavar a máquina com agentes de limpeza abrasivos, escovas de metal, etc.
- Proibido usar gasolina, álcool, detergente ácido, etc.
- Proibido limpar a máquina quando em funcionamento.

7-Manutenção.

- Um mês após a primeira utilização, apertar parafusos nas várias partes da máquina, e ajustar a tensão das correias e corrente de transmissão. Lubrificar a corrente de transmissão.
- Seis meses após a primeira utilização da máquina, preencher com lubrificante os eixos. Repita esta operação a cada seis meses.
- Ajuste de correias e corrente
- A correia muito solta pode deixar a máquina mais lenta e incapaz de bater o produto, podendo provocar superaquecimento das correias e seu desgaste excessivo. Para confirmar se a correia está na tensão correta pressione o meio da correia onde deve haver uma retração entre 6 a 9 mm.
- Para adaptação e/ou substituição das correias, siga os seguintes passos:

Ajuste o cinto do tacho.

- Soltar o parafuso da tampa traseira e retire-a;
- Use uma chave para apertar o parafuso de regulação da correia no sentido horário movendo o motor para trás até chegar à tensão correta;
- Para trocar a correia use uma chave para desparafusar no sentido anti-horário movendo o motor para dentro até que seja possível retirar a correia. Após a troca da correia, repetir o paço "C". É proibido abrir a correia com chave de fenda e outros objetos, caso contrário poderá danificar a mesma.
- Feche a tampa, aperte seus parafusos e instale a tampa traseira da máquina.

Ajuste da corrente.

- Soltar os parafusos da tampa da máquina.
- Soltar os parafusos do rolamento do eixo até que a tensão da corrente afrouxe. Nota: a correia de transmissão e a corrente deve ser ajustado simultaneamente.
- Pressione o meio da corrente e verifique se a retração está entre 6 a 9 mm.
- Após a verificação, apertar os parafusos de fixação e lubrificar a corrente.

8-Possíveis Problemas e Suas Soluções.

8.1-A maquina não tem força suficiente.

- Examinar alimentação elétrica.
- Examinar tensão das correias e corrente.
- Examinar parte elétrica do recinto.

8.2-A maquina não liga.

- Verificar disjuntores.
- Verificar a posição das fases da ligação.
- Verificar relês térmicos.

ADVERGÊNCIA:

- Este equipamento é de alta periculosidade, por isso, possui vários dispositivos de segurança.
- Caso você retire estes dispositivos, volte urgentemente a instalar-los, caso contrário, à responsabilidade fica a cargo do cliente, ficando a Supremax livre de qualquer responsabilidade caso ocorram acidentes,

IMPORTANTE.

A sua Amassadeira Supremax é um equipamento industrial, deve por tanto ser operado por pessoa habilitada e treinada, para isto colocamos a sua disposição o nosso centro técnico de pesquisas para prestar quaisquer esclarecimentos relativos aos nossos equipamentos.

Para proceder à manutenção da sua Amassadeira Supremax, tanto preventiva quanto corretiva, consulte nosso departamento de assistência técnica, solicitando instruções adequadas, para isto anote antes todos os dados contidos na placa de identificação fixada em seu equipamento.

Obs: As características técnicas apresentadas são elucidativas, podendo sofrer em prévio aviso, alterações devido ás constantes evoluções técnica apresentadas pelo mercado.

Bantec Indústria e Comercio de Equipamentos Industriais Ltda.
Av. Soma Nº723- Pq. Manoel de Vasconcelos -Sumaré – SP
Cep: 13 174 540 fone/fax 19 3873 4668
Cnpj. 04.858.209/0001-41